

STEEL 10 mm  
FLAT WASHER  
KKB-3  
SAME  
NO



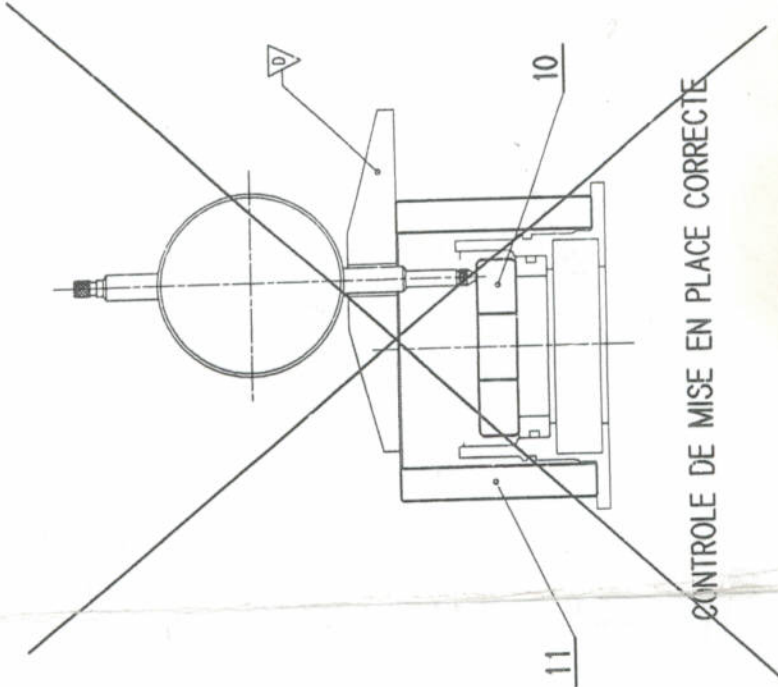
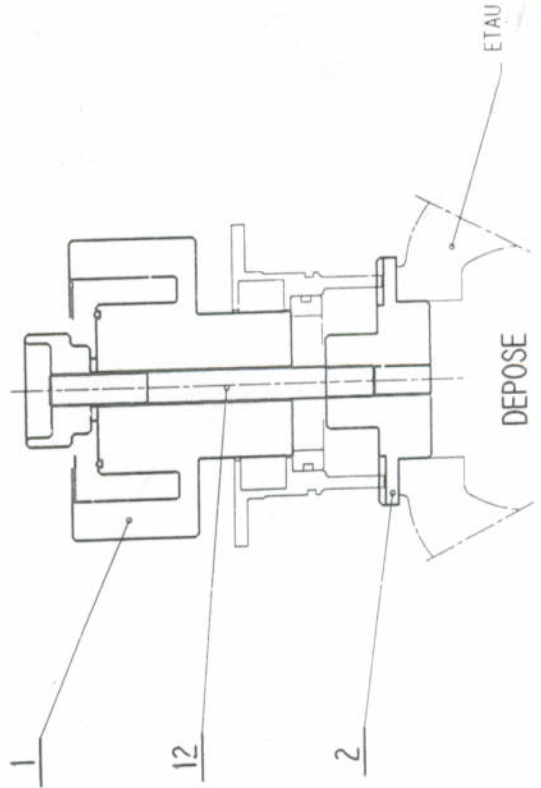
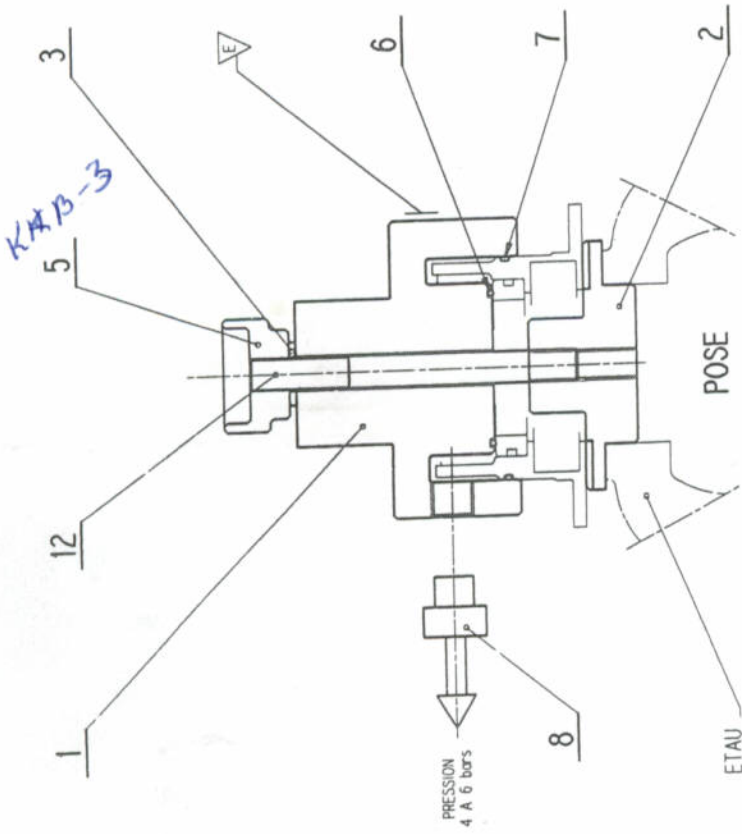
**SHOP COPY**

DATE: 10/9/02 INT: UP

NOT A CONTROLLED  
COPY

THIS COPY IS GOOD FOR 14  
DAYS AFTER DATE OF ISSUE

ISSUE DATE: 06/25/02



~~CONTROLÉ DE MISE EN PLACE CORRECTE~~

**E/** ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE

REGLETTE SUPPORT DE COMPAREUR 88: 3 816 000

C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPERES  $\ominus$  SONT A TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE".

B PROCESS : - POSE DU MAGNETIC SEAL :  
- POSITIONNER LA CAGE PORTE JOINT SUR LE SOCLE  
- PRIS EN T'EAU  
- GUIDER LE MAGNETIC SEAL DANS SON LOGEMENT EN  
POUSSANT LA BRIDE A L'AIDE DE L'ECROU  
- METTRE SOUS PRESSION LA A 6 bars\* POUR  
POSITIONNER CORRECTEMENT LE SEAL

- DEPOSE DU MAGNETIC SEAL :
- POUSSER LA BRIDE A L'AIDE DE L'ECROU POUR EXTRAIRE LE MAGNETIC SEAL DE SON LOGEMENT

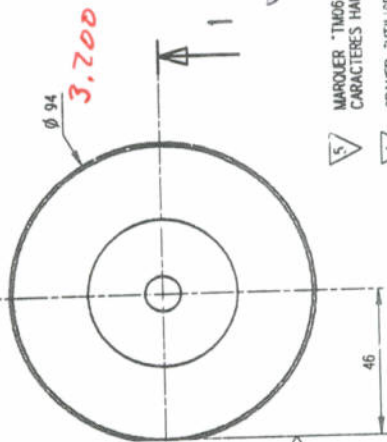
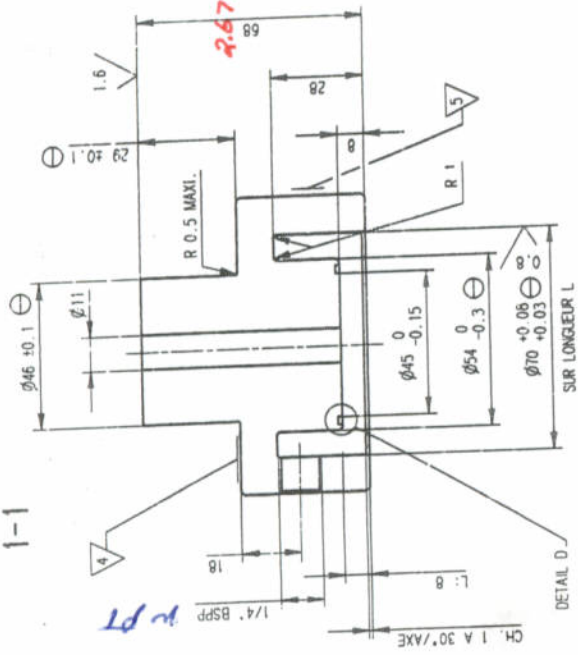
FONCTION : - MONTER OU DEPOSER LE MAGNETIC SEAL 9560170480  
DANS SON LOGEMENT SUR LA CAGE PORTE JOINT  
031915C980

[illegible]

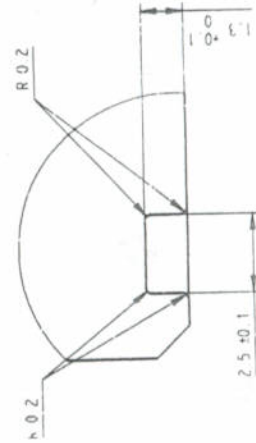


THIS COPY IS GOOD FOR 14  
DAYS AFTER DATE OF ISSUE

ISSUE DATE: 06/25/02



DETAIL D  
ECH. 10/1 - USINAGE



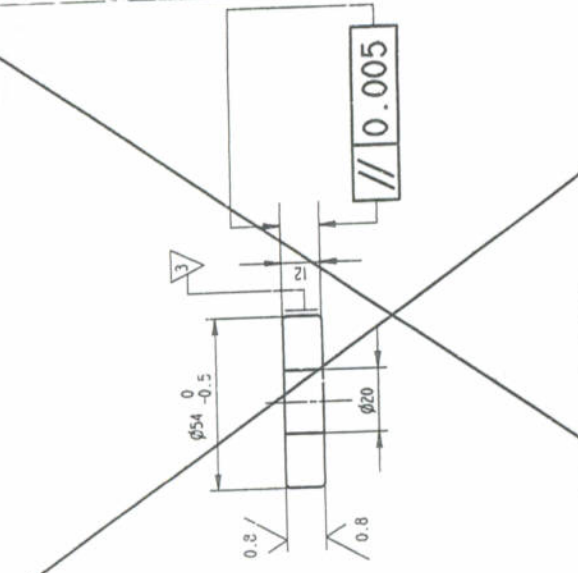
EVOLUTION: VOIR PLANCHE C

OUTILLAGE DE POSE/DEPOSE  
TOUR 1000

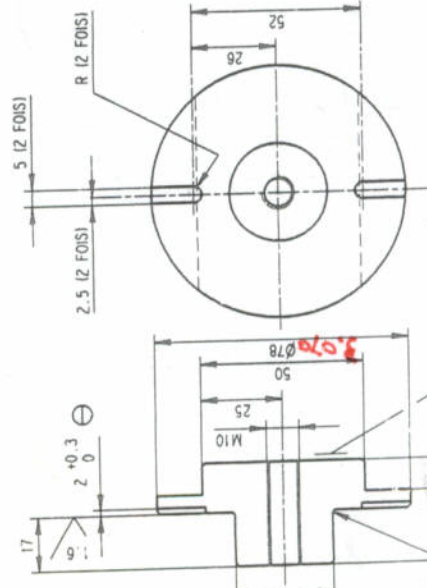
Turbomeca

TM0630G001

NOT A CONTROLLED COPY



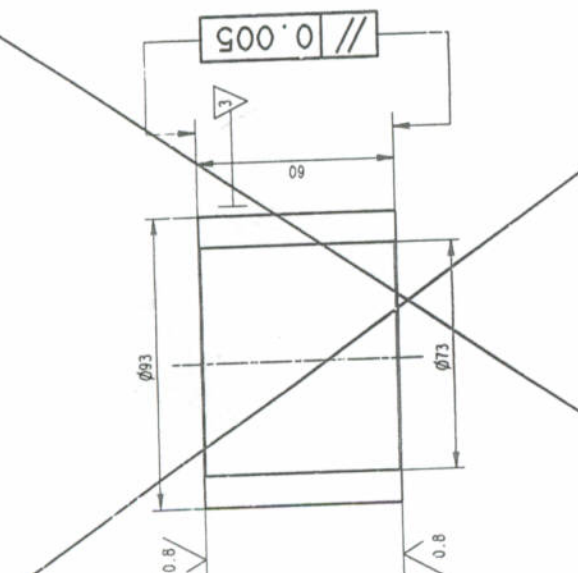
BAGUE  
Z 100NT 18  
R: 500-750 MPa  
TM0630P008



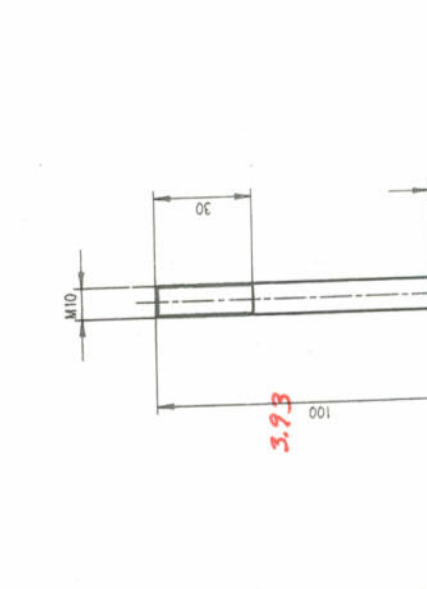
MARQUER "TM0630P002"  
CARACTERES HAUTEUR 2 mm.

1. PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
2. CHAMFREINS NON COTES: 1 A 45°
3. CASSEZ LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

SOCLE  
Z 100NT 18  
R: 500-750 MPa  
TM0630P002



BAGUE  
Z 100NT 18  
R: 500-750 MPa  
TM0630P009



MARQUER "TM0630P003"  
CARACTERES HAUTEUR 2 mm.

1. PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
2. CHAMFREINS NON COTES: 0.5 A 45°
3. CASSEZ LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

GOUJON  
Z 100NT 18  
R: 500-750 MPa  
TM0630P010